

7.01.005.
взамен листа
7.01.002

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

Каталог

УДК 621.924.046-52(045)
621.924.57-52
621.822.723.002.5
621.822.823.002.5

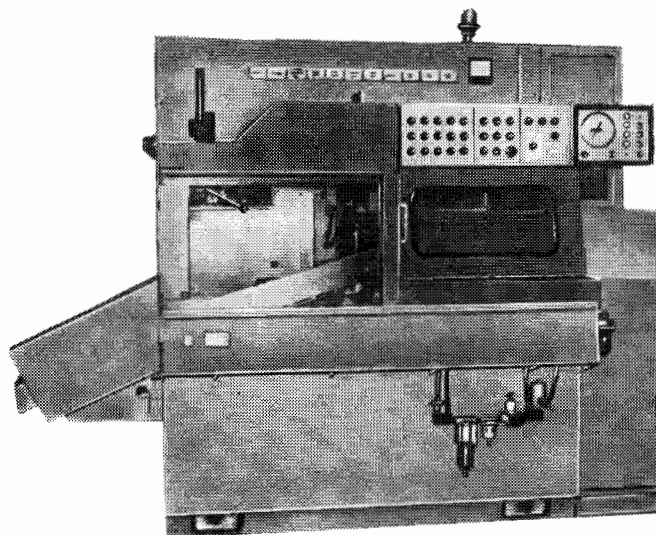
7. Станки шлифовальной группы

01. Станки внутришлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ
им. 50-летия СССР

ГАММА БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ.
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ АВТОМАТЫ

Модели 3484В (1), 3484ГВ



Автоматы предназначены для шлифования посадочных диаметров и дорожек качения открытых и закрытых цилиндрических и конических колец шарико- и роликоподшипников; применяются на подшипниковых заводах в поточном производстве или автоматических линиях.

Автоматы обладают следующими преимуществами:

большой степенью унификации;

возможностью шлифования колец с высокой точностью в пределах 5-6 классов по ГОСТ 520—71;

возможностью работать со скоростями шлифования 60 м/сек и выше;

базированием колец на жестких опорах с вращением кольца магнитным патроном;

быстродействующей автоматической загрузкой и полностью автоматическим циклом работы;

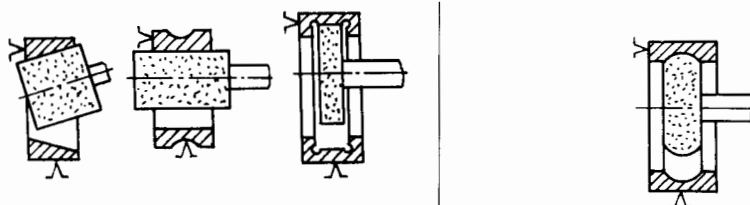
наличием прибора активного контроля, следящим за размером в процессе шлифования.

В зависимости от требований заказчика станки могут комплектоваться приборами активного контроля на базе пневматического датчика, а начиная с 1978 г. на базе индуктивного датчика.

МОСКВА 1978

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ НАЗНАЧЕНИЕ ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ

Шлифование посадочных отверстий и дорожек качения наружных колец конических и цилиндрических подшипников	Шлифование врезанием желобов наружных колец шарикоподшипников
Модели автоматов	
3484В (1)	3484ГВ
Исполнение с измерительным прибором	Исполнение с измерительным прибором



ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ*

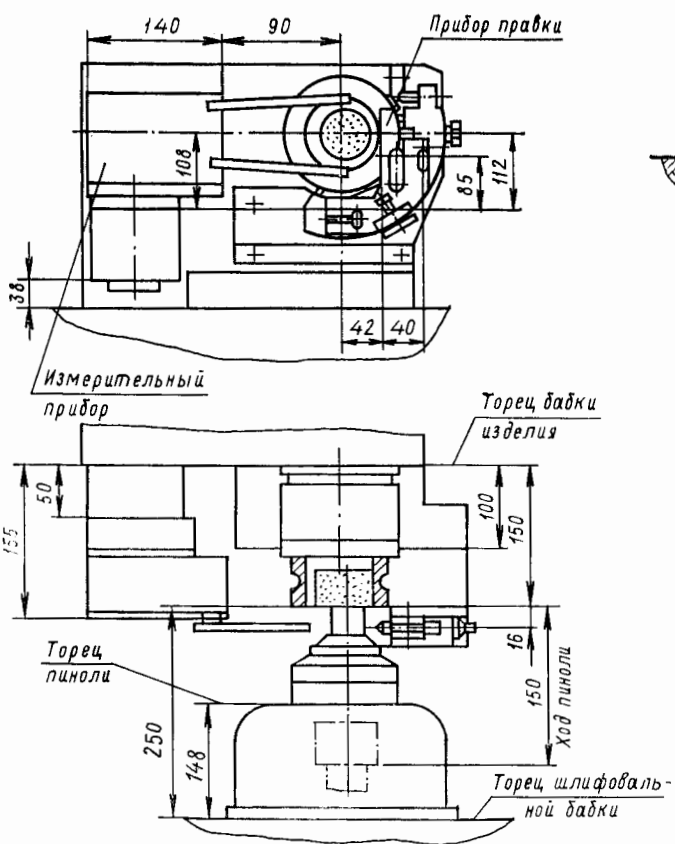
Допуск на размер, мм	0,006
Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73	$Ra = 0,4$
Непостоянство диаметра, мм	Не выше, чем у базовой поверхности
Средняя конусообразность, мм	0,002
Радиальное биение относительно базовой поверхности, мм	0,003
Биение относительно базового торца на высоте 10 мм, мм	0,002
Огранка	Не выше, чем у базовой поверхности
Волнистость, мм	0,001
Производительность автомата при припуске 0,3—0,4 мм на диаметр, шт/час	250

* Точность и производительность показаны для колец шарикоподшипника 306/02 с диаметром шлифования 30 мм, высотой 19 мм.

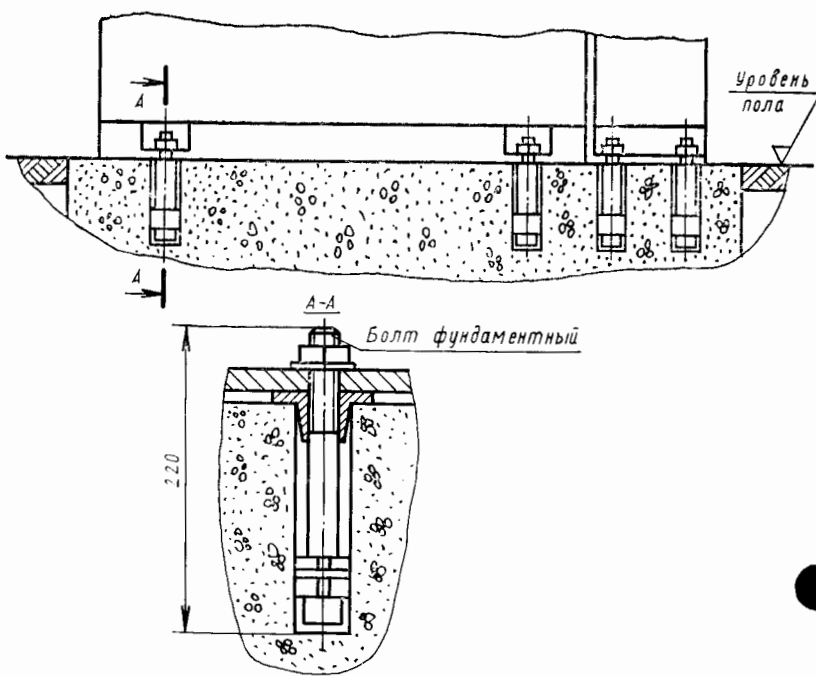
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	МОДЕЛИ			МОДЕЛИ	
	3484В (1)	3484ГВ		3484В (1)	3484ГВ
Диаметр шлифуемого отверстия, мм	25—85	25—85	Диаметр шлифовального круга, мм	20—75	20—63
Длина шлифуемого отверстия, мм	10—50	8—40	Наибольшая высота шлифовального круга, мм	40	32
Диаметр устанавливаемого изделия, мм	35—100	35—100	Частота вращения шлифовальных электрошпинделей, об/мин	12000—48000	
Наибольший угол шлифуемого конуса, град	60	0	Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	300—1000	
Радиус желоба, мм		2,5—16	Скорость перемещения пиноли, м/мин	0,12—6,0	10
Наибольшая величина поперечного перемещения бабки изделия вручную, мм		35	Привод, габарит и масса автомата		
Наибольшая величина осевого перемещения шпинделя изделия, мм		50	Питающая электросеть:		
Наибольший угол поворота бабки изделия, град:			род тока	Переменный трехфазный	
в горизонтальной плоскости	30	30*	частота, гц	50	
в вертикальной плоскости	3	3*	напряжение, в	380	
Наибольшая величина продольного перемещения пиноли, мм:	150		Питающая сеть для электрошпинделей:		
Наибольшая величина осцилляции, мм	6	0	род тока	Переменный	
Число двойных ходов осцилляции в минуту	40—400	0	частота, гц	200—800	
Автоматическая подача, мм/мин:			напряжение, в	220	
форсированная	1,0—10,0		Тип автомата на вводе	А3124	
черновая	1—6		Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	430	100
чистовая	0,1—1,0				

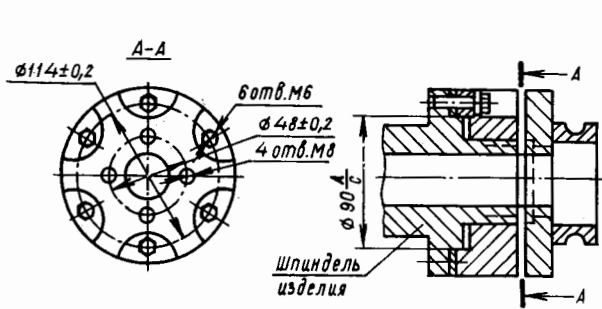
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



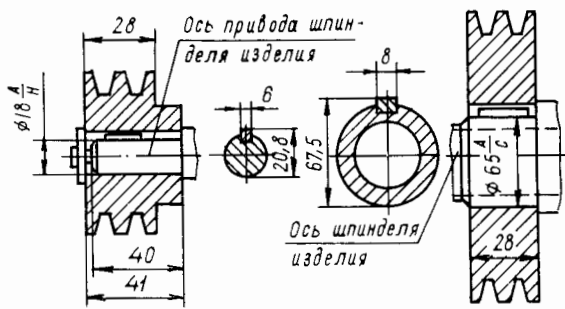
ФУНДАМЕНТ



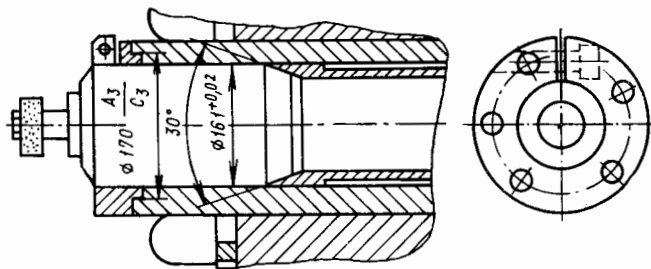
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Крепление магнитного натрона



Шкив привода



Крепление электрошпинделя